

1/3,AB,LS/2 (Item 1 from file: 351)
DIALOG(R)File 351:Derwent WPI
(c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

011790990

WPI Acc No: 1998-207900/199819

XRPX Acc No: N98-165136

Method for producing matt surface finish on stainless steel sheet -
involves continuously or intermittently unwinding steel sheet from reel
for sandblasting on one side before straightening and rewinding

Patent Assignee: MAIER K B (MAIE-I)

Inventor: MAIER K B

Number of Countries: 001 Number of Patents: 001

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
DE 19636801	A1	19980402	DE 1036801	A	19960911	199819 B

Priority Applications (No Type Date): DE 1036801 A 19960911

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan	Pg	Main IPC	Filing Notes
DE 19636801	A1		7	B24C-001/06	

Abstract (Basic): DE 19636801 A

The method involves sandblasting a stainless steel sheet. A strip (4) of the stainless steel (4) is wound on a reel or spool (3) and is continuously or intermittently unwound (14). During this movement, is passed through at least one treatment chamber (7,7a,7n).

In the treatment chamber, the strip is exposed to sandblasters (8) on one side only. The strip then passes through a straightening device (10), before again being wound onto a reel or spool (6). The strip may be stretched out flat for the sandblasting and straightening processes.

ADVANTAGE - Produces more uniform 'shark-hide' finish, with fewer faults.

Dwg.1/2

THIS PAGE BLANK (USPTO)

PN= DE19636801

1/3,AB,LS/1 (Item 1 from file: 345)
DIALOG(R) File 345:Inpadoc/Fam.& Legal Stat
(c) 2001 EPO. All rts. reserv.

Acc no: 14214010

Basic Patent (No,Kind,Date): DE 19636801 A1 980402

<No. of Patents: 001>

VERFAHREN UND ANLAGE ZUM MATTIEREN DER OBERFLAECHE VON EDELSTAHLBLECHEN;
Method for producing matt surface finish on stainless steel sheet (
German)

Patent Assignee: MAIER KLAUS BODO (DE)

Author (Inventor): MAIER KLAUS BODO (DE)

IPC: *B24C-001/06; B24C-003/12; B24C-009/00; B21C-047/04

Derwent WPI Acc No: *G 98-207900; G 98-207900

Language of Document: German

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applic No	Kind	Date
DE 19636801	A1	980402	DE 19636801	A	960911 (BASIC)

GERMANY (DE)

Legal Status (No,Type,Date,Code,Text):

DE 19636801	P	960911	DE AE	DOMESTIC APPLICATION (PATENT APPLICATION) (INLANDSANMELDUNG (PATENTANMELDUNG))
-------------	---	--------	-------	--

DE 19636801	P	980402	DE A1	LAYING OPEN FOR PUBLIC INSPECTION (OFFENLEGUNG)
-------------	---	--------	-------	---

Priority (No,Kind,Date): DE 19636801 A 960911

No of Legal Status: 002

THIS PAGE BLANK (USPTO)



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Offenlegungsschrift
⑩ DE 196 36 801 A 1

⑤1 Int. Cl.⁶:
B 24 C 1/06
B 24 C 3/12
B 24 C 9/00
B 21 C 47/04

②1 Aktenzeichen: 196 36 801.4
②2 Anmeldetag: 11. 9. 96
④3 Offenlegungstag: 2. 4. 98

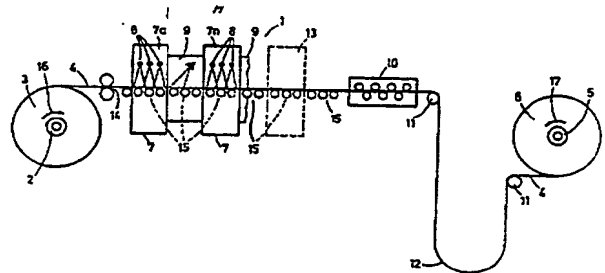
DE 196 36 801 A 1

⑦1 Anmelder:
Maier, Klaus Bodo, 57250 Netphen, DE

⑦2 Erfinder:
gleich Anmelder

⑤4 Verfahren und Anlage zum Mattieren der Oberfläche von Edelstahlblechen

⑤7 Beschrieben werden ein Verfahren und eine Anlage zum Mattieren der Oberflächen von Edelstahlblechen durch eine Sandstrahlbehandlung. Dabei wird ein als Bund oder Coil (3) gespeichertes bzw. bevorratetes Bandmaterial (4) kontinuierlich oder intermittierend abgewickelt und in dieser Bewegung durch mindestens eine Kammer (7 bzw. 7a...7n) geführt sowie darin von nur einer Seite her einer Sandstrahlbehandlung (8) ausgesetzt. Daraufhin bzw. nachfolgend wird das Bandmaterial (4) einem Richtvorgang (10) unterworfen sowie endlich wieder zu einem Bund oder Coil (6) aufgewickelt.



DE 196 36 801 A 1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Mattieren der Oberfläche von Edelstahlblechen durch eine Sandstrahlbehandlung und auch eine Anlage zur Durchführung dieses Verfahrens.

Bleche aus nichtrostendem Edelstahl werden in aller Regel durch einen Kaltwalzvorgang auf Breitbandstrahlen endbearbeitet und erhalten dadurch sehr glatte und/oder glänzende Oberflächen.

Für viele Anwendungszwecke nichtrostender Edelstahlbleche sind jedoch die glatten, glänzenden Oberflächen unerwünscht. Sie müssen deshalb durch eine gezielte Nachbehandlung beseitigt werden. Bewährt hat es sich hierbei, die Oberflächen der nichtrostenden Edelstahlbleche durch mechanisches Aufrauen zu mattieren, nämlich entweder Bürsten oder Sandstrahlen gezielt hierauf einwirken zu lassen.

Die Sandstrahl-Behandlung der Oberflächen von nichtrostenden Edelstahlblechen hat sich dabei besonders bewährt, weil es hierdurch auch leicht möglich ist, bereits in der glänzenden Blechoberfläche vorhandene mechanische Beschädigungen, wie Kratzer, Riefen oder dergl. vollständig zu beseitigen.

Die Oberflächenbehandlung der Edelstahlbleche durch Sandstrahlen findet bisher in herkömmlicher Weise, also in geschlossenen Sandstrahlkabinen statt, in welche einzelne Blechtafeln oder aber daraus bereits fertiggestellte Werkstücke eingebracht und dann — darin ruhend — der Einwirkung der Sandstrahlen unterworfen werden.

Diese bekannte Art und Weise einer Sandstrahlbehandlung von Edelstahlblechen bzw. von hieraus gefertigten Gegenständen ist aber nicht nur zeitraubend und umständlich, sondern es stellt sich auch oft als Nachteil ein, daß in den der Sandstrahlung unterworfenen Edelstahlblechen Zonen unterschiedlicher Werkstoffspannungen entstehen, die dann zu zwar relativ geringfügigen, aber trotzdem sichtbaren und in ästhetischer Hinsicht unbefriedigenden Ein- und Ausbeulungen bzw. Wellungen führen.

Es wurde nun — nach längeren Versuchen — eine Möglichkeit gefunden, die das einwandfreie Mattieren der Oberfläche von — insbesondere nichtrostenden — Edelstahlblechen durch eine Sandstrahlbehandlung zuläßt, ohne daß sich darin unterschiedliche Werkstoffspannungen mit leichten Ein- und Ausbeulungen in den der Sandstrahlbehandlung ausgesetzten Flächenbereichen einstellen können.

Verfahrenstechnisch ergibt sich die erfindungsgemäße Problemlösung grundsätzlich dadurch,

- daß ein auf einem Bund oder Coil gespeichertes bzw. bevorratetes Bandmaterial — kontinuierlich oder intermittierend — abgewickelt und in dieser Bewegung durch mindestens eine Kammer geführt sowie darin von nur einer Seite her der Sandstrahlbehandlung ausgesetzt wird,
- und daß daraufhin bzw. nachfolgend das Bandmaterial einem Richtvorgang unterworfen sowie endlich wieder zu einem Bund oder Coil aufgewickelt wird.

Aus einem solchermaßen behandelten Bandmaterial lassen sich nachfolgend in üblicher Weise Bauteile mit mattierter Haupt-Oberfläche herstellen, die praktisch ohne aus Materialspannungen resultierend, durch leichte Ein- und Ausbeulungen bzw. Wellungen verur-

sachte Flächenschattierungen sind, und daher eine ästhetisch einwandfreie Oberflächenstruktur — nach Art einer Haifischhaut — erhalten und behalten.

Besonders gut läßt sich die erfindungsgemäß vorgeschlagene Verfahrensart durchführen, wenn das Bandmaterial mit liegender Ausrichtung der Sandstrahlbehandlung und dem anschließenden bzw. nachfolgenden Richtvorgang ausgesetzt bzw. unterworfen wird. Es hat sich gezeigt, daß hierdurch ein nur einseitig mattiertes Bandmaterial mit sehr gleichmäßiger, also optimaler Oberflächenstruktur entsteht.

Vorteilhaft wirkt es sich nach der Erfindung auch noch aus, wenn das Bandmaterial zwischen dem Richtvorgang und dem Aufwickelvorgang einer Schlingenbildung ausgesetzt bzw. unterworfen wird. Aus der dem Richtvorgang folgenden, mehrfachen Änderung der Bewegungsrichtung der Bandmaterial-Ebene resultiert nämlich vor dem anschließenden Aufwickelvorgang des Bandmaterials ein Spannungsabbau, durch den sich die Qualität der mattierte Oberfläche des Bandmaterials optimieren läßt.

Wenn erfindungsgemäß das Aufwickeln des behandelnden Bandmaterials gegenüber dem Abwickeln des unbehandelten Bandmaterials umgekehrt, also die Lage der beiden Seitenflächen im Bund oder Coil gegeneinander vertauscht wird, kann auf besonders vorteilhafte Art und Weise das Bandmaterial in zwei zeitversetzt aufeinanderfolgenden Sandstrahl- und Richtvorgängen auf beiden Seitenflächen behandelt, also mattiert werden.

Erfindungsgemäß kann aber auch noch eine andere Verfahrensart zum Mattieren der Oberfläche von Edelstahlblechen durch eine Sandstrahlbehandlung in Betracht kommen. Diese ist dabei dadurch gekennzeichnet,

- daß ein als Bund oder Coil gespeichertes bzw. bevorratetes Bandmaterial — kontinuierlich oder intermittierend — abgewickelt und in dieser Bewegung mit stehender bzw. aufgerichteter Ausrichtung durch mindestens eine Kammer geführt sowie darin gleichzeitig von zwei Seiten her der Sandstrahlbehandlung ausgesetzt wird,
- und daß anschließend das behandelte Bandmaterial wieder zu einem Bund oder Coil aufgewickelt wird.

Nach dieser Verfahrensart können auf besonders einfache Art und Weise Edelstahlbleche, insbesondere solche von nichtrostender Qualität, verfügbar gemacht werden, die beidseitig mattierte Oberflächen haben.

Eine Anlage zum Mattieren der Oberflächen von Edelstahlblechen durch eine Sandstrahlbehandlung nach der vorstehend zuerst offenbarten Verfahrensart ist erfindungsgemäß im wesentlichen dadurch gekennzeichnet, daß zwischen einem Bandbund- bzw. Coil-Abwickelhaspel und einem Bandbund- bzw. Coil-Aufwickelhaspel mindestens eine Sandstrahlkammer und eine Bandmaterial-Richtmaschine aufgebaut sowie vom Bandmaterial durchlaufen sind, und daß in der Sandstrahlkammer gegen nur eine Seite des Bandmaterials Sandstrahlgebläse gerichtet sind.

Abwickelhaspel, Aufwickelhaspel, Sandstrahlkammer und Richtmaschine sind dabei in weiterer Ausgestaltung der Erfindung für liegende Anordnung und Bewegung des Bandmaterials aufgebaut. Weiterhin hat sich bewährt, zwischen Richtmaschine und Aufwickelhaspel eine durchhängende Schlinge des Bandmaterials auszubil-

den.

Abwickelhaspel und Aufwickelhaspel lassen sich in Weiterentwicklung der Erfindung für einen zueinander gegenläufigen Antrieb einrichten.

Auch kann das Bandmaterial in den Abstandsbereichen zwischen den aufeinanderfolgenden Anlageteilen über Stütztische, insbesondere Rollgangstische geführt werden.

Ein optimaler Betrieb der Anlage zum Mattieren der Oberflächen von Edelstahlblechen läßt sich dann gewährleisten, wenn in Durchlaufrichtung des Bandmaterials mehrere Sandstrahlkammern mit darin befindlichen Sandstrahlgebläsen aufgebaut sind und dazwischen oder dahinter jeweils eine Inspektionskammer vorhanden ist. Je nach Inspektionsergebnis läßt sich dann die Arbeitsweise in den einzelnen Sandstrahlkammern so beeinflussen, daß die Qualität der mattierten Oberfläche der Edelstahlbleche den daran gestellten Anforderungen in optimaler Weise entspricht.

Bewährt hat es sich nach der Erfindung auch, wenn in der Anlage mindestens zwischen dem Abwickelhaspel und der wenigstens einen Sandstrahlkammer noch ein Bandmaterial-Treiber vorgesehen ist.

Da es Anwendungsfälle gibt, bei denen die Edelstahlbleche nicht unmittelbar mit ihrer eigenen Oberfläche zum Einsatz gelangen, sondern eine zusätzliche Beschichtung erhalten sollen, ist die erfindungsgemäße Anlage auch noch gekennzeichnet durch eine integrierte Seitenflächen-Beschichtungseinrichtung. Diese ist dann vorzugsweise der Richtmaschine vorgeordnet, wenn es darauf ankommt, die Verbindung der zusätzlichen Beschichtung mit dem Edelstahlblech zu verdichten.

Für die Durchführung der zweiten vorstehend beschriebenen Verfahrensart kommt eine Anlage zum Einsatz, die dadurch gekennzeichnet ist, daß Abwickelhaspel, Aufwickelhaspel und Sandstrahlkammer für stehende bzw. aufgerichtete Ausrichtung des Bandmaterials vorgesehen und dabei in der oder jeder Sandstrahlkammer Sandstrahlgebläse gegen beide Seitenflächen des Bandmaterials gerichtet sind.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung werden nachfolgend an in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispielen erläutert. Es zeigen

Fig. 1 in schematisch vereinfachter Darstellung und von der Seite gesehen eine erste Bauform einer Anlage zum Mattieren der Oberfläche von Edelstahlblechen und

Fig. 2 eine Anlage zum Mattieren der Oberfläche von Edelstahlblechen mit einer abgewandelten Bauform und Betriebsart in der Draufsicht.

In Fig. 1 der Zeichnung ist eine zum Mattieren der Oberfläche von nichtrostenden Edelstahlblechen geeignete Anlage 1 dargestellt, die eingangsseitig mit einem Abwickelhaspel 2 für auf Bünden oder Coils 3 gespeichertes bzw. bevorratetes Bandmaterial 4 in nichtrostender Edelstahlqualität, insbesondere in Form von Breitband, arbeitet. An der Ausgangsseite der Anlage ist darüber hinaus ein Aufwickelhaspel 5 vorhanden, welcher das Bandmaterial 4, 6 zur raumsparenden Speicherung bzw. Bevorratung wieder als Bünd oder Coil 6 aufnimmt.

Abwickelhaspel 2 und Aufwickelhaspel 5 der Anlage 1 sind so aufgebaut, daß sie jeweils um eine horizontale Achse rotieren, infolgedessen also das Abwickeln und Aufwickeln des Bandmaterials 4 jeweils mit liegender Ausrichtung bewerkstelligen.

Zwischen Abwickelhaspel 2 und Aufwickelhaspel 5

läßt die Anlage 1 mit mindestens einer Behandlungskammer 7, vorzugsweise aber mit einer Mehrzahl solcher Behandlungskammern 7a...7n ausgestattet, in denen sich Sandstrahlgebläse 8 b finden.

Zwischen aufeinanderfolgenden Behandlungskammern 7a...7n mit Sandstrahlgebläsen 8 kann sich jeweils ein Inspektionsstand 9 befinden.

In Durchlaufrichtung des Bandmaterials 4 ist der Behandlungskammer 7 bzw. den Behandlungskammern 7a...7n eine Richtmaschine 10 nachgeordnet, an die sich vor dem Aufwickelhaspel 5 noch ein Umlenkrollensystem 11 zur Bildung einer durchhängenden Bandmaterial-Schlinge 12 anschließen kann.

In manchen Fällen erweist es sich auch als vorteilhaft, in die Anlage 1 noch eine Seitenflächen-Beschichtungseinrichtung 13 anzuordnen. Diese ist bei der Anlage nach Fig. 1 zwischen der letzten mit Sandstrahlgebläsen 8 ausgestatteten Behandlungskammer 7n und der Richtmaschine 10 vorgesehen.

Bewährt hat es sich auch, in der Anlage 1 einen Bandmaterialtreiber 14 zwischen dem Abwickelhaspel 2 und der ersten Behandlungskammer 7a mit Sandstrahlgebläsen 8 anzuordnen.

Zu erwähnen ist schließlich auch noch, daß das Bandmaterial 4 nicht nur innerhalb der Behandlungskammern 7, 7a...7n und in den Inspektionsständen 9 über Stütztische, insbesondere Rollgangstische 15 geführt werden sollte, sondern auch dort, wo aufeinanderfolgende Anlagenteile einen Abstand voneinander aufweisen, wie das in Fig. 1 gezeigt wird. Durch die Pfeilrichtungen 16 und 17 ist in Fig. 1 der Zeichnung schließlich noch kenntlich gemacht, daß Abwickelhaspel 2 und Aufwickelhaspel 5 beim Betrieb der Anlage 1 zum Mattieren der Oberflächen von Edelstahlblechen mit zueinander in entgegengesetzter Rotationsrichtung betrieben werden können. Hierdurch läßt sich die Lage der beiden Seitenflächen des Bandmaterials 4 im Bünd oder Coil 6 gegenüber derjenigen im Bünd oder Coil 3 vertauschen, d. h., diejenige Seitenfläche des Bandmaterials 4, welche vom Bünd oder Coil 3 aus die gesamte Anlage 1 nach oben gewendet durchläuft, wird beim Aufwickeln zum Bünd bzw. Coil 6 mit nach innen gewendeter Lage aufgenommen.

Das als Bünd oder Coil gespeicherte bzw. bevorratete Bandmaterial läßt sich hiervon, beispielsweise durch entsprechenden Betrieb des Treibers 14 kontinuierlich oder auch intermittierend abwickeln und in dieser Bewegung durch die Behandlungskammer 7 oder die Behandlungskammer 7a...7n mit liegender Ausrichtung hindurchführen.

Die in der Behandlungskammer 7 bzw. den Behandlungskammern 7a...7n befindlichen Sandstrahlgebläse 8 sind nach Fig. 1 so angeordnet, daß sie nur auf eine Seitenfläche des Bandmaterials 4, und zwar auf dessen nach oben gerichtete Seitenfläche einwirken können. Das dabei durch den Betrieb der Sandstrahlgebläse an der Oberseite des Bandmaterials 4 erzielte Arbeitsergebnis läßt sich im B reich jedes Inspektionstandes 9 beobachten, und zwar sowohl visuell als auch optisch/sensorisch, um hiernach die Arbeitsweise der Sandstrahlgebläse 8, z. B. nach Wirkrichtung und/oder -intensität zu beeinflussen.

Bewährt hat es sich besonders, als Sandstrahl-Medium für die Behandlung der Edelstahlblech-Oberflächen sogenannte Edel-Korunde einzusetzen und diese dabei mit Partikelgrößen zwischen 90 und 150 µm zu benutzen. Als Sandstrahlmedien lassen sich aber auch Schlacken- und Keramikanalate von geeigneter Partikelgröße

Benutzen.

Unter der Einwirkung der Sandstrahlbehandlung wird die aufgrund des Kaltwalzens glatte und glänzende Oberfläche des Edelstahl-Bandmaterials mechanisch aufgeraut und dadurch mattiert. Zugleich werden auch bereits in der glänzenden Blechoberfläche vorhandene, mechanische Beschädigungen, wie Kratzer, Riefen oder dergl. vollständig beseitigt.

Das durch die Sandstrahlbehandlung bewirkte einseitige Aufrauen des Bandmaterials 4 kann dazu führen bzw. zur Folge haben, daß sich Materialspannungen einstellen, die dann leichte Ein- und Ausbeulungen bzw. Wellungen am Bandmaterial verursachen. Diese Ein- und Ausbeulungen bzw. Wellungen haben zwar keinen merklichen Einfluß auf die Festigkeitseigenschaften des Bandmaterials. Sie können jedoch Flächenschattierungen verursachen, welche die ästhetisch einwandfreie Oberflächenstruktur der aus dem Bandmaterial hergestellten Produkte beeinträchtigen. Deshalb durchläuft das Bandmaterial 4 nach Beendigung seiner Sandstrahlbehandlung die Richtmaschine 10, um evtl. entstandene Ein- und Ausbeulungen bzw. Wellungen zu egalisieren und damit Flächenschattierungen zu beseitigen.

Die dem Richtvorgang in der Richtmaschine 10 nachfolgende Ausbildung einer frei durchhängenden Bandschlinge 12 bewirkt vor Beginn des eigentlichen Aufwickelvorgangs zum Bund oder Coil 6 eine mehrfache Änderung der Bewegungsrichtung der Bandmaterial-Ebene, die einen Spannungsabbau im Material und infolgedessen eine Qualitätsoptimierung der mattierten Oberfläche desselben zur Folge hat.

Da es für Edelstahlbleche auch Anwendungsfälle gibt, bei denen diese nicht unmittelbar mit ihrer eigenen Oberfläche zum Einsatz gelangen, sondern eine zusätzliche Beschichtung erhalten sollen, ist in die Anlage 1 zum Mattieren der Oberflächen von Edelstahlblechen die Seitenflächen-Beschichtungseinrichtung 13 integriert. Mit deren Hilfe wird auf die durch die Sandstrahlbehandlung aufgeraute Blechoberfläche die zusätzliche Beschichtung aufgebracht. Deren Haftfähigkeit auf der mattierten und damit aufgerauten Blechoberfläche läßt sich vielfach noch dadurch verbessern, daß die Beschichtung zusammen mit dem Bandmaterial 4 dem Richtungsvorgang in der Richtmaschine 10 unterworfen wird, weil sich hierdurch eine Verdichtung im Verbindungsbereich zwischen der Beschichtung und dem Edelstahlblech ergibt.

Die bereits weiter oben erwähnte Lagenvertauschung der beiden Seitenflächen des Bandmaterials vom abzuwickelnden Bund bzw. Coil 3 zum aufzuwickelnden Bund bzw. Coil 6 hin, macht es auf besonders vorteilhafte Art und Weise möglich, das Bandmaterial 4 in zwei zeitversetzt aufeinanderfolgenden Sandstrahl- und Richtvorgängen auf seinen beiden Seitenflächen in der aus Fig. 1 ersichtlichen sowie anhand derselben vorstehend erläuterten Anlage 1 zu behandeln bzw. zu mattieren.

In Fig. 2 ist eine Anlage 21 zum Mattieren der Oberfläche von nichtrostenden Edelstahlblechen dargestellt, die sich von derjenigen nach Fig. 1 im wesentlichen dadurch unterscheidet, daß das Bandmaterial 24 nicht mit liegender Ausrichtung sondern vielmehr mit einer stehenden bzw. aufgerichteten Ausrichtung durch die Behandlungskammer 27 oder aber mehrere Behandlungskammern 27a...27n geführt wird. Wesentlich ist dabei aber auch, daß das Bandmaterial 24 nicht nur von einer Seite her, sondern vielmehr gleichzeitig von zwei Seiten her der Einwirkung der Sandstrahlgebläse 28 ausgesetzt

wird. Beide Seitenflächen des Bandmaterials 24 werden also gleichzeitig der Sandstrahlbehandlung ausgesetzt und damit einem mechanischen Aufrauen unterzogen.

Auch in diesem Falle ist es natürlich sinnvoll, zwischen zwei aufeinanderfolgenden Behandlungskammern 27a...27n jeweils einen Inspektionsstand 29 vorzusehen, der eine Überwachung des Arbeitsergebnisses und eine hiervon abhängige Beeinflussung der Sandstrahlgebläse 28 ermöglicht.

Bei der Anlage 21 nach Fig. 2 ist es zweckmäßig, den Behandlungskammern 27 bzw. 27a...27n jeweils einen Treiber 34 vorzuordnen und einen Treiber 36 nachzuordnen, sowie beide Treiber 34 und 36 so zu beeinflussen, daß sie das Bandmaterial 24 unter einer Richtspannung halten, während es mit seiner stehenden bzw. aufgerichteten Ausrichtung durch die Behandlungskammern 27 bzw. 27a...27n transportiert wird. In diesem Falle ist es dann nicht nötig, das Bandmaterial 24 nach seiner Sandstrahlbehandlung noch einem Richtvorgang zu unterwerfen, weil sich wegen der gleichzeitig von beiden Seiten stattfindenden Sandstrahlbehandlung keine Materialspannungen aufbauen können, die Ein- und Ausbeulungen bzw. Wellungen verursachen würden.

Bei der Anlage 21 nach Fig. 2 sind der Abwickelhaspel 22 und der Aufwickelhaspel 25 in gleicher Weise angeordnet und ausgebildet wie bei der Anlage nach Fig. 1, d. h., sie rotieren mit dem jeweiligen Bund oder Coil 3 bzw. 6 um eine horizontale Achse. Deshalb ist es hier notwendig, für das mit liegender Orientierung vom Abwickelhaspel 22 ablaufende und ebenfalls mit liegender Orientierung auf den Aufwickelhaspel 25 auflaufende Bandmaterial 24 jeweils geeignete Vorkehrungen zur Veränderung der Banebenen-Orientierung vorzusehen. Hierzu können bspw. den Treibern 34 und 36 entsprechende Rollenpaare mit horizontaler Achsausrichtung jeweils in unmittelbarer Nachbarschaft von Abwickelhaspel 22 und Aufwickelhaspel 25 vorgesehen werden. Das Bandmaterial 24 wird dann zwischen dem Rollenpaar 37 und dem Treiber 34 mit einer Verwindung um 90° geführt. In ähnlicher Weise findet ein Verwinden des Bandmaterials 24 um 90° auch zwischen dem Treiber 36 und dem Rollenpaar 38 statt.

Einer straffen Durchführung des Bandmaterials 24 durch die Behandlungskammer 27 bzw. die Behandlungskammer 27a...27n können weitere Rollenpaare 39 nutzbar gemacht werden.

Bezugszeichenliste

- 1 Anlage
- 2 Abwickelhaspel
- 3 Bund/Coil
- 4 Bandmaterial
- 5 Aufwickelhaspel
- 6 Bund/Coil
- 7; 7a...7n Behandlungskammer
- 8 Sandstrahlgebläse
- 9 Inspektionsstand
- 10 Richtmaschine
- 11 Umlenkrollensystem
- 12 Bandmaterial-Schlinge
- 13 Oberflächen-Beschichtungseinrichtung
- 14 Bandmaterial-Treiber
- 15 Rollgangstisch
- 16 Pfeilrichtung
- 17 Pfeilrichtung
- 21 Anlage

22 Abwickelhaspel
 23 Bund/Coil
 24 Bandmaterial
 27; 27a. . 27n Behandlungskammer
 28 Sandstrahlgebläse
 29 Inspektionsstand
 33 Oberflächenbeschichtungseinrichtung
 34 Bandmaterial-Treiber
 36 Bandmaterial-Treiber
 37 Rollenpaar
 38 Rollenpaar
 39 Spannrollenpaar

Patentansprüche

1. Verfahren zum Mattieren der Oberflächen von
 Edelstahlblechen durch eine Sandstrahlbehand-
 lung, dadurch gekennzeichnet, daß ein auf einem
 Bund oder Coil (3) gespeichertes bzw. bevorratetes
 Bandmaterial (4) kontinuierlich oder intermittie-
 rend abgewickelt (14) und in dieser Bewegung
 durch mindestens eine Behandlungskammer (7;
 7a. . 7n) geführt sowie darin von nur einer Seite her
 der Sandstrahlbehandlung (8) ausgesetzt wird, und
 daß daraufhin bzw. nachfolgend das Bandmaterial
 (4) einem Richtvorgang (10) unterworfen sowie
 endlich wieder zu einem Bund oder Coil (6) aufge-
 wickelt wird.
 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
 zeichnet, daß das Bandmaterial (4) mit liegender
 Ausrichtung der Sandstrahlbehandlung (8) und dem
 Richtvorgang (10) ausgesetzt bzw. unterworfen
 wird.
 3. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 und 2,
 dadurch gekennzeichnet, daß das Bandmaterial
 zwischen dem Richtvorgang (10) und dem Aufwik-
 kelvorgang (5) einer Schlingenbildung (11, 12) aus-
 gesetzt bzw. unterworfen wird.
 4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
 dadurch gekennzeichnet, daß das Aufwickeln (5)
 des behandelten Bandmaterials (4) gegenüber dem
 Abwickeln (2) des unbehandelten Bandmaterials (4)
 umgekehrt, die Lage der beiden Seitenflächen im
 Bund oder Coil (3 und 6) also gegeneinander ver-
 tauscht wird.
 5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
 dadurch gekennzeichnet, daß das Bandmaterial (4)
 in zwei zeitversetzt aufeinanderfolgenden Sand-
 strahlvorgängen (8) und Richtvorgängen (10) auf
 beiden Seitenflächen behandelt wird.
 6. Verfahren zum Mattieren der Oberflächen von
 Edelstahlblechen durch eine Sandstrahlbehand-
 lung, dadurch gekennzeichnet, daß ein als Bund
 oder Coil (23) gespeichertes bzw. bevorratetes
 Bandmaterial (24) kontinuierlich oder intermittie-
 rend abgewickelt (22) und in dieser Bewegung mit
 stehender bzw. aufgerichteter Ausrichtung durch
 mindestens eine Behandlungskammer (27 bzw.
 27a. . 27n) geführt sowie darin gleichzeitig von
 zwei Seiten her der Sandstrahlbehandlung (28) aus-
 gesetzt wird, und daß anschließend das behandelte
 Bandmaterial (24) wieder zu einem Bund oder Coil
 (26) aufgewickelt (25) wird.
 7. Anlage zum Mattieren der Oberflächen von
 Edelstahlblechen durch eine Sandstrahlbehandlung
 mit dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis
 5, dadurch gekennzeichnet,

kelhaspel (2) und einem Bandbund- bzw. Coil-Auf-
 wickelhaspel (5) mindestens eine Sandstrahlkam-
 mer (7, 8; 7a. . 7n) und eine Bandmaterial-Richtma-
 schine (10) aufgebaut sowie vom Bandmaterial (4)
 durchlaufen sind,

und daß in der Sandstrahlkammer (7, 8; 7a. . 7n, 8)
 gegen nur eine Seite des Bandmaterials (4) Sand-
 strahlgebläse (8) gerichtet sind (Fig. 1).

8. Anlage nach Anspruch 7, dadurch gekennzeich-
 net, daß Abwickelhaspel (2), Aufwickelhaspel (5),
 Sandstrahlkammer (7, 8; 7a. . 7n, 8) und Richtma-
 schine (10) für liegende Anordnung und Bewegung
 des Bandmaterials (4) aufgebaut sind (Fig. 1).

9. Anlage nach einem der Ansprüche 7 und 8, da-
 durch gekennzeichnet, daß zwischen Richtmaschi-
 ne (10) und Aufwickelhaspel (5) eine durchhängen-
 de Schlinge (12) des Bandmaterials (4) ausgebildet
 ist (Fig. 1).

10. Anlage nach einem der Ansprüche 7 bis 9, da-
 durch gekennzeichnet, daß Abwickelhaspel (2) und
 Aufwickelhaspel (5) für einen zueinander gegenläu-
 figen Antrieb (16 und 17) eingerichtet sind.

11. Anlage nach einem der Ansprüche 7 bis 10, da-
 durch gekennzeichnet, daß das Bandmaterial (4) in
 den Abstandbereichen zwischen den aufeinander-
 folgenden Anlageteilen über Stütztische, insbeson-
 dere Rollgangstische (15) geführt ist (Fig. 1).

12. Anlage nach einem der Ansprüche 7 bis 11, da-
 durch gekennzeichnet, daß in Durchlaufrichtung
 des Bandmaterials (4) mehrere Sandstrahlkammern
 (7a. . 7n) aufgebaut sind und dazwischen jeweils ein
 Inspektionsstand (9) vorhanden ist.

13. Anlage nach einem der Ansprüche 7 bis 12, da-
 durch gekennzeichnet, daß mindestens zwischen
 dem Abwickelhaspel (2) und der — ersten — Sand-
 strahlkammer (7 bzw. 7a) ein Bandmaterial-Treiber
 (14) vorgesehen ist (Fig. 1).

14. Anlage nach einem der Ansprüche 7 bis 13, ge-
 kennzeichnet durch eine integrierte Seitenflächen-
 Beschichtungseinrichtung (13) die vorzugsweise
 der Richtmaschine (10) vorgeordnet ist (Fig. 1).

15. Anlage zum Mattieren der Oberflächen von
 Edelstahlblechen durch eine Sandstrahlbehandlung
 mit dem Verfahren nach Anspruch 6, dadurch ge-
 kennzeichnet, daß die Sandstrahlkammer (27 bzw.
 27a. . 27n) für stehende bzw. aufgerichtete Ausrich-
 tung des Bandmaterials (24) vorgesehen und dabei
 in der Sandstrahlkammer (27 bzw. 27a. . 27n) Sand-
 strahlgebläse (28) gegen beide Seitenflächen des
 Bandmaterials (24) gerichtet sind.

16. Anlage nach Anspruch 15, dadurch gekenn-
 zeichnet, daß zwischen dem Abwickelhaspel (22)
 und der ersten Sandstrahlkammer (27 bzw. 27a) wie
 auch zwischen der letzten Sandstrahlkammer (27
 bzw. 27n) und dem Aufwickelhaspel (25) jeweils
 eine Umlenkeinrichtung (37, 34 bzw. 36, 38) für das
 Bandmaterial (24) vorgesehen ist.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

Fig. 1

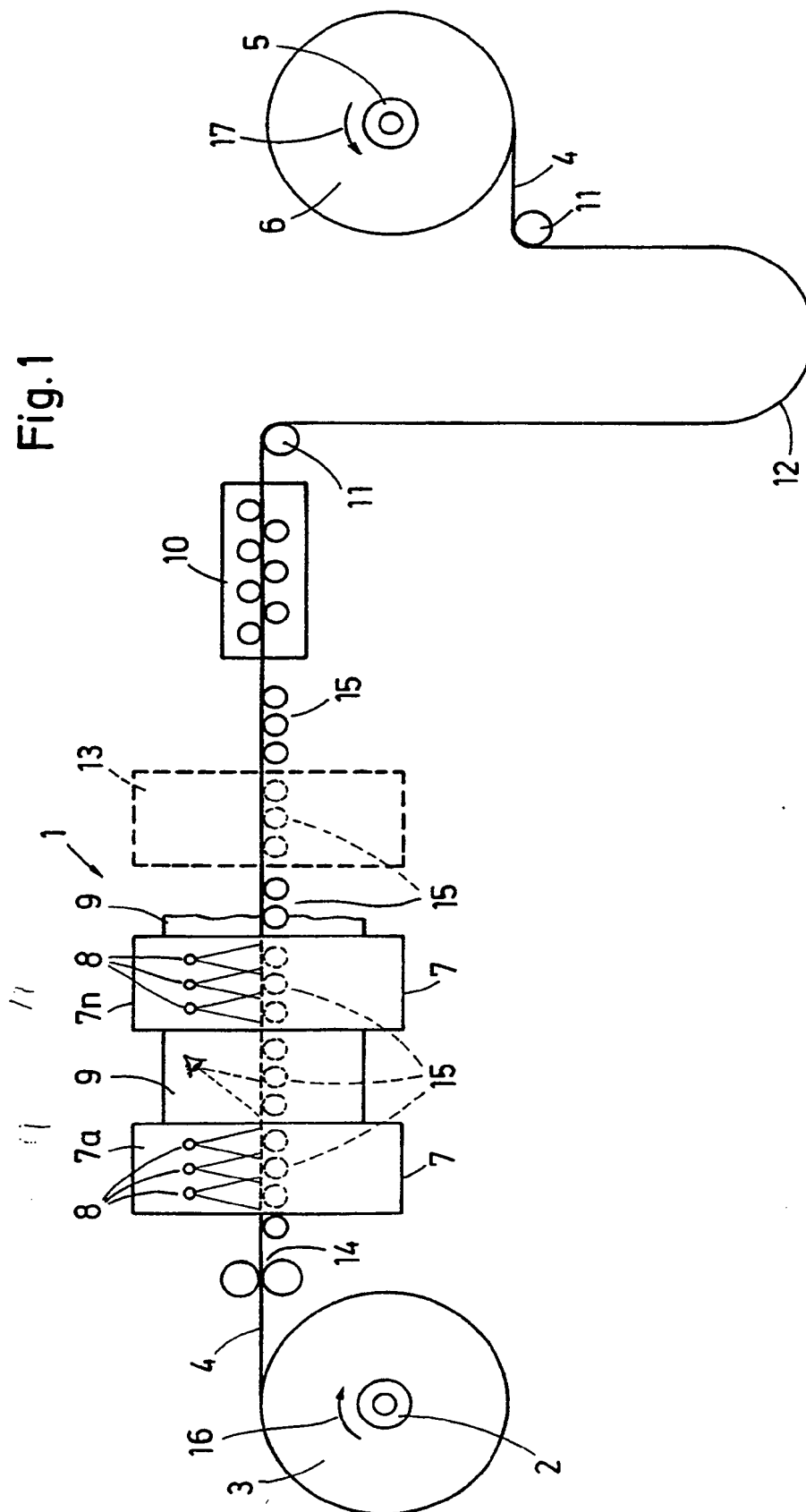
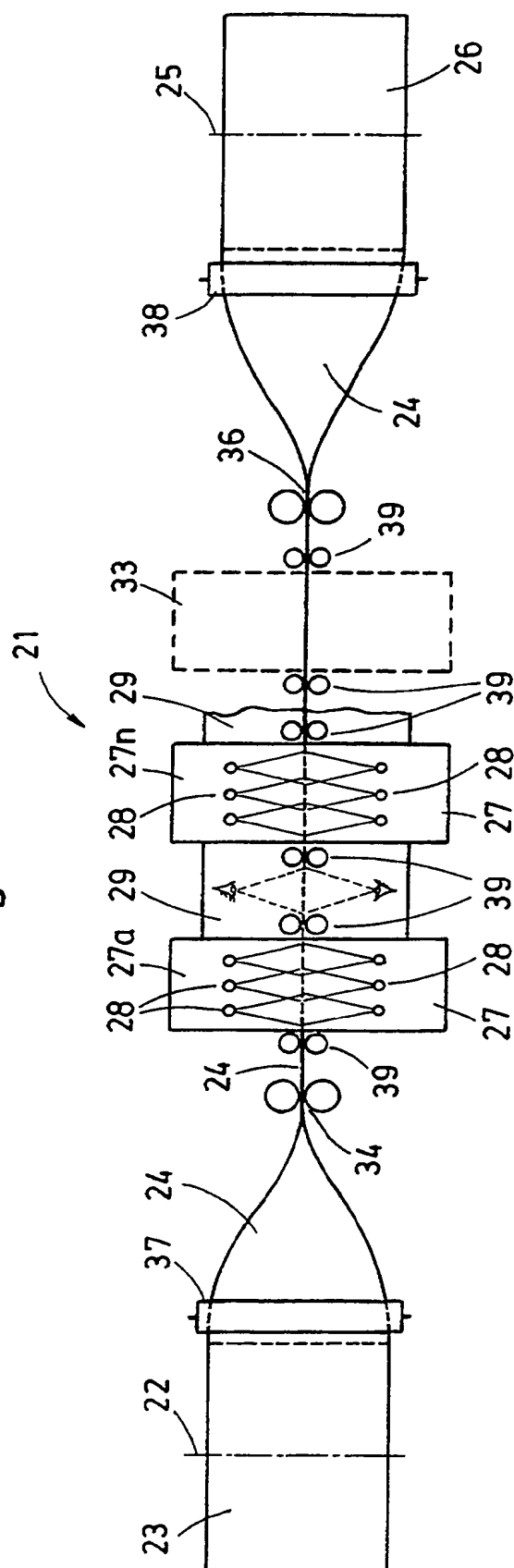


Fig. 2



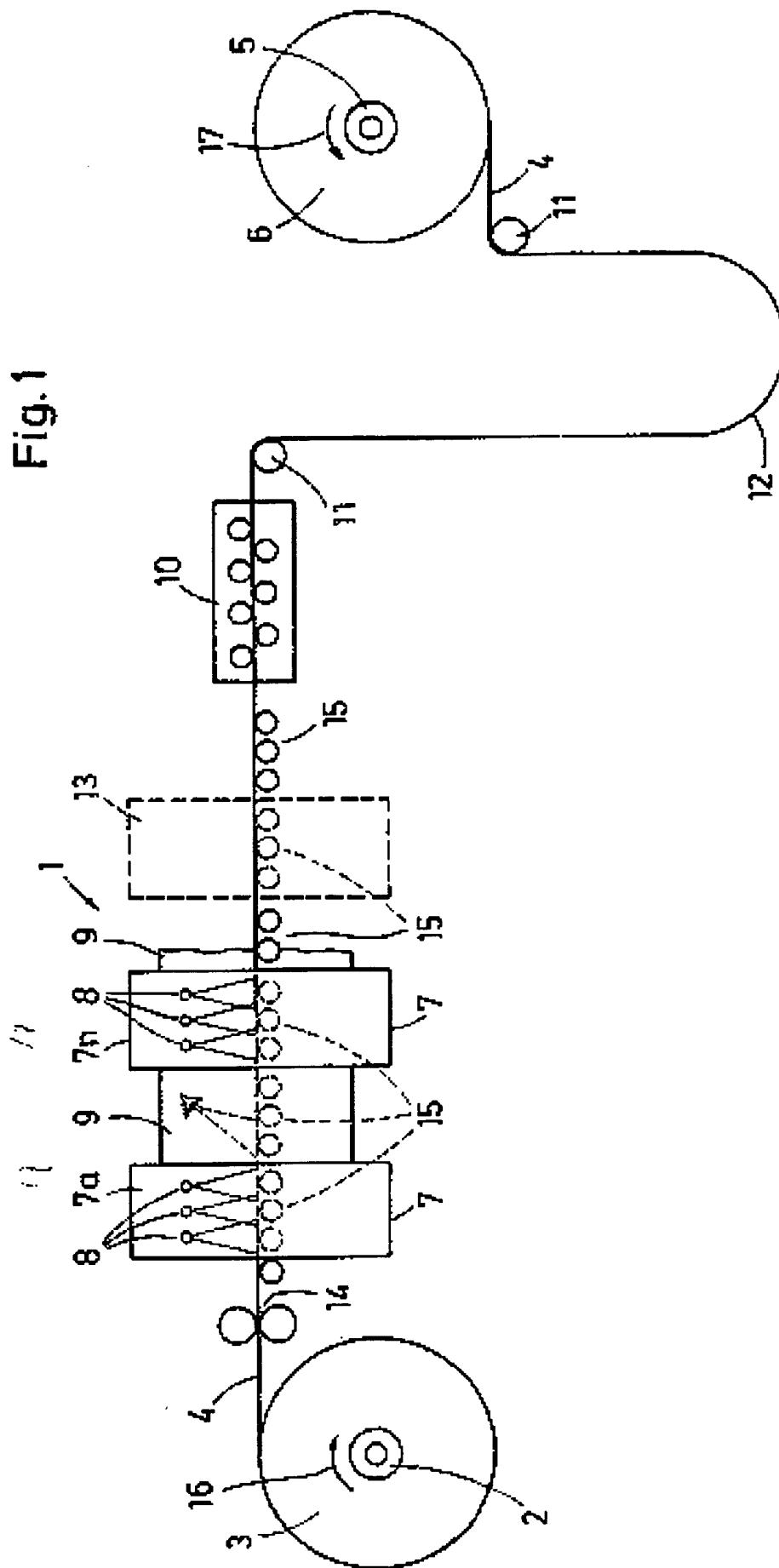


Fig. 2

